



## *Ministero della Difesa*

*Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali  
I Reparto – 2<sup>^</sup> Divisione – 1<sup>^</sup> Sezione Tecnica  
Piazza della Marina, 4 – 00196 Roma*

### **Specifiche Tecniche 1465/A-VEST**

**BERRETTO PER UNIFORME FEMMINILE DELL'A.M. IN  
TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A. – MOD. 2018**

**Dispaccio M\_D GCOM REG2018 0013094 del 16 luglio 2018**

**LE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE  
SONO STATE OGGETTO DEI SEGUENTI AGGIORNAMENTI:**

**Aggiornamento n° 1 in data 25 novembre 2021**

Allegato nr. 1 scheda tecnica:

La dicitura:

*"Tessuto cordellino invernale di colore g.a. scuro per ufficiali e sottufficiali"*

È stata così sostituita:

*"Tessuto cordellino di lana G.A. scuro per berretto del personale militare femminile".*

**IL DIRETTORE GENERALE**  
*Firmato*

## CAPO I – GENERALITÀ

Il berretto per il personale femminile dell'A.M., in tessuto cordellino di lana g.a., deve essere realizzato secondo le prescrizioni di cui al successivo **Capo II** e con gli accessori di cui al successivo **Capo III**.

La sua realizzazione è prevista per le seguenti categorie:

- Ufficiali;
- Marescialli;
- Sergenti e Sergenti Maggiori;
- Personale di truppa;

E' allestito in otto taglie, con numerazione dalla taglia 53 alla taglia 60 compresa, ciascuna di esse corrispondente alle dimensioni del "Tondino" di riferimento, misurato in "tranciato", prima della confezione (Tabella delle dimensioni in **Allegato n° 2**).

I quantitativi e le taglie saranno stabiliti di volta in volta dall'Ente appaltante.

## CAPO II – DESCRIZIONE

Il berretto si compone di:

- Cupola che, a sua volta è composta da:
  - Tondino ovale;
  - Fascia circolare;
- Falde;
- Accessori.

Il berretto è costituito dai seguenti elementi:

- tessuto esterno;
- fodera interna;
- fascia di alluda;
- fascia perimetrale tipo nastro millerighe/damascato;
- soggolo;
- bottoni a piccaglia;
- tela interna di rinforzo.

### 1. TONDINO OVALE

E' costituita da un tondo ovale di tessuto in un solo pezzo, accoppiato internamente ad un tondo di idonea tela termoadesiva ed uno strato di tela termoadesiva con successiva spalmatura interna di appretto liquido come da campione di riferimento. La parte perimetrale del tondo deve essere sagomata per circa cm 1 a 90° circa al fine di consentire l'attaccatura a mezzo cucitura alla parte superiore della fascia circolare. Le due tele termoadesive devono aderire perfettamente al tessuto senza formare grinze e comunque in modo tale da conferirgli la sostenutezza rilevabile dal campione di riferimento senza pregiudicarne la naturale elasticità.

## 2. FASCIA

E' costituita da una fascia di tessuto in un solo pezzo, accoppiata internamente con idonea tela termoadesiva e con successiva spalmatura interna di appretto liquido come da campione di riferimento. La fascia viene unita nella parte posteriore del berretto a mezzo di cucitura aperta e ribattuta come da campione. La fascia viene unita al tondino a mezzo di cucitura sovrapponendo i lembi della fascia a quelli della cupola ribattuti da un solo lato.

La parte inferiore della fascia, accoppiata alla tela termoadesiva, deve terminare in modo da aver un lembo di tessuto libero per essere ripiegata all'interno, tale da consentire un'unione perfetta alla falda, senza provocare deformazioni o rigonfiamenti del tessuto.

La parte inferiore della fascia va poi ad unirsi alla falda a mezzo di cucitura. L'inclinazione della fascia, dall'attaccatura alla falda all'attaccatura alla cupola, deve essere conforme a quanto rilevabile dal campione. La tela termoadesiva deve aderire perfettamente al tessuto senza formare grinze e comunque in modo tale da dargli la sostenutezza prevista senza pregiudicarne la naturale elasticità.

## 3. FALDA

E' costituita da due tratti dello stesso tessuto in un solo pezzo, rinforzati internamente nel seguente modo: il primo tratto accoppiato con uno strato di idonea tela termoadesiva, il secondo tratto da un analogo strato di tela ed uno strato di tela indeformabile, lasciando opportunamente i lembi di cucitura liberi evitando sovrapposizioni.

I due tratti di tessuto, così rinforzati, sono inoltre tenuti insieme a mezzo di cuciture concentriche che si distanziano tra loro di cm 0,5 circa. Nella parte anteriore centrale, viene inserito un ulteriore strato di idonea tela termoadesiva, opportunamente sagomato a forma di visiera. Nella parte posteriore vengono inserite n. 2 mezze visiere. La cucitura del tratto di tessuto addoppiato e rinforzato avviene nella parte posteriore del berretto senza sovrapporre i lembi del tessuto. La falda nella parte anteriore e posteriore è sagomata e girata verso il basso con inclinazioni di circa 35°/40° nella parte anteriore e di circa 45°/50° nella parte posteriore come rilevabile dal campione di riferimento, mentre nelle parti laterali è sagomata e girata verso l'alto con inclinazione di circa 95°/100°. La dimensione della falda nella parte centrale anteriore è di circa cm 5,5 che aumenta gradatamente verso la parte laterale, dove misura, nella parte intermedia, circa cm 7, continuando a regredire fino ad arrivare ad una dimensione di circa cm 4,5 nella parte posteriore, all'altezza della cucitura. La falda viene unita alla fascia a mezzo di cuciture come da campione.

## 4. FODERA INTERNA

Il berretto è foderato internamente con fodera di acetato/viscosa di colore blu scuro, come da campione, in due pezzi, tondino e fascia circolare, uniti a mezzo di apposita cucitura. La fodera deve essere unita alla parte interna del tessuto a mezzo di idoneo collante atossico, spalmato in modo tale da aderire perfettamente senza formare grinze. La fodera interna deve riportare il logo e la dicitura AERONAUTICA MILITARE, nome delle ditta fornitrice, taglia, numero del Contratto/Ordinativo, come da campione.

## **5. FASCIA DI ALLUDA**

E' costituita da un unica striscia di pelle di colore nero, conciata al vegetale, dello spessore di mm. 0,8 - 1, alta (bordatura compresa) mm. 42 circa.

La fascia di alluda è leggermente centinata per tutta la sua lunghezza e presenta alcune traforazioni come da campione.

Il bordo superiore di tale fascia presenta lungo tutto l'orlo, un nastro di tela cerata di colore nero, provvisto internamente di un anima in materiale sintetico che, previa ripiegatura, è applicato mediante cucitura a zig zag alla parte superiore della fascia stessa, e porta applicato su un lato inferiore un'etichetta con le indicazioni di riferimento del numero di contratto, nome della ditta fornitrice, taglia ecc. ecc..

## **6. FASCIA PERIMETRALE MILLERIGHE (per personale Sottufficiale e Truppa) o DAMASCATO (per personale Ufficiale)**

E' costituita da un nastro tipo millerighe (per personale Sottufficiale e Truppa) o damascato (per personale Ufficiale), come da campione ufficiale, applicata nel seguente modo:

- una striscia di nastro, tagliata secondo la misura del berretto, deve essere cucita sui due lembi liberi leggermente svasata;
- nell'altra estremità dell'anello creato deve essere realizzata una cucitura leggermente svasata, al fine di conferire al berretto la sagomatura conica come da campione di riferimento.

La fascia, nella parte posteriore centrale, deve presentare due lembi di nastro sovrapposti e cuciti, disegnando una sagomatura ed un'inclinazione a "coda di rondine" come da campione.

La fascia deve essere cucita alla fascia circolare a mezzo di cuciture che non creino difetti o grinze.

## **7. SOGGOLO (per i soli cappellini destinati ai militari di truppa)**

È costituito da due strisce di cuoio crosta, ciascuna alta mm 15 circa, dello spessore di mm 1,2-1,4 e di lunghezza pari a 270 mm circa. La superficie esterna delle due strisce è verniciata in colore nero brillante ad olio di lino. A circa 2 mm dai bordi longitudinali, ciascuna striscia presenta una punteggiatura che si sviluppa parallelamente ai bordi stessi e per tutta la sua lunghezza. A circa 10 mm dall'estremità di ciascuna delle due strisce, è realizzato, al centro, un foro per consentire l'applicazione di un bottone a piccaglia per il fissaggio delle due estremità del sottogola alla fascia circolare del berretto, in prossimità dei vertici della visiera.

L'altra estremità di ciascuna delle due strisce è fissata ad un passante in cuoio, realizzato come da campione. Le due strisce sono collegate e articolate fra loro per il tramite dei suddetti passanti, in modo da consentire lo scorrimento dell'una sull'altra e la conseguente regolazione della lunghezza del sottogola.

## 8. BOTTONI A PICCAGLIA

I bottoni a piccaglia devono avere le caratteristiche tecniche cui al **CAPO III**.

## 9. TELA DI RINFORZO INTERNA TERMOADESIVA

E' costituita da tessuto in cotone con resina termoadesiva. Viene inserita nella parte interna sotto la cupola, sotto la fascia perimetrale e all'interno della falda.

## 10. TELA DI RINFORZO INTERNA INDEFORMABILE TERMOADESIVA

E' costituita da tessuto di rinforzo con resina termoadesiva da inserire all'interno della falda solo in un lato, avente i seguenti requisiti:

- armatura tela: peso  $140\text{m}^2 \pm 3\%$  + resina 60 gr;
- ordito cotone: battute cm  $24 \pm 1$ ;
- trama cotone: battute cm  $24 \pm 1$ .

## 11. RESINATURA

La cupola dopo essere stata cucita e stirata, deve essere spalmata con appretto liquido, al fine di consentire alla stessa una adeguata robustezza e sostenutezza.

# CAPO III - REQUISITI TECNICI DELLE MATERIE PRIME ED ACCESSORI

Per la composizione fibrosa dei tessuti e degli accessori di seguito specificati valgono, per quanto applicabili, i requisiti del Regolamento (UE) 1007/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 settembre 2011 relativo alla denominazione delle fibre tessili e al contrassegno della composizione fibrosa dei prodotti tessili e successive modifiche. I metodi di prova per l'analisi quantitativa delle mischie binarie e ternarie sono riportati in Allegato VIII del Regolamento stesso e successive modifiche ed integrazioni

Inoltre, i materiali impiegati nel processo produttivo devono essere conformi a quanto disciplinato dal Regolamento (CE) nr. 1907 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18/12/2006 (REACH), in riferimento all'adempimento degli obblighi in materia di protezione della salute umana e dell'ambiente.

## 1. MATERIE PRIME

Tessuto cordellino invernale di colore g.a. scuro per Ufficiali e Sottufficiali (Scheda Tecnica in **ALLEGATO 1**);

**2. ACCESSORI****a. TELA DI RINFORZO INTERNA TERMOADESIVA:**

<b>REQUISITI</b>	<b>PRESCRIZIONI</b>	<b>NORMA DI COLLAUDO</b>
Materia prima (composizione fibrosa)	Cotone 90% Viscosa 10% Resina: polietilene a punti	Regolamento n. 1007/2011
Armatura	Tela	UNI 8099
Riduzione (numero fili a cm.) ➤ Ordito (cotone/viscosa) ➤ Trama (cotone/viscosa)	n. 13 ± 1 n. 11 ± 1	UNI EN 1049-2
Massa areica	g/m <sup>2</sup> 250 ± 5 %	UNI 5114
Resistenza al lavaggio in tricloroetilene	La tela dopo essere stata adesivata al tessuto ed essere stata sottoposta al lavaggio non deve scollarsi né subire deformazioni o raggrinzimenti	UNI EN ISO 3175

**b. ALLUDA**

È costituita da una striscia di pelle di colore nero, conciata al vegetale, dello spessore di mm. 0,8 - 1, alta mm. 42 circa, a grana fine e fiore integro e sano, esente da difetti e/o irregolarità quali screpolature, spugnosità ecc.

**c. FODERA**

<b>REQUISITI</b>	<b>PRESCRIZIONI</b>	<b>NORMA DI COLLAUDO</b>
Materia prima (composizione fibrosa)	Acetato (ordito) Viscosa (trama)	Regolamento n. 1007/2011
Armatura	Tela	UNI 8099
Titoli ➤ ordito ➤ trama	Dtex 84 Dtex 133	UNI 4783 UNI 4784 UNI 9275
Riduzione (numero fili a cm.) ➤ ordito ➤ trama	n. 90 ± 2 n. 28 ± 1	UNI EN 1049-2
Massa areica	g/m <sup>2</sup> 110 ± 3 %	UNI 5114
Solidità della tinta al sudore (acido e alcalino)	Indice di degradazione e scarico 5 scala dei grigi	UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02 – A03
Trattamento antipiega e antimacchia	Dovrà essere effettuato durante le fasi di finissaggio un trattamento che consenta, dopo le fasi di lavaggio per le operazioni di pulitura di ripristinare il trattamento antipiega e antimacchia,	Il trattamento dovrà essere certificato da parte dell'azienda che ha prodotto la fodera
Colore	Blu	Coma da campione ufficiale UNI 9270

**d. FASCIA PERIMETRALE (nastro millerighe/damascato)**

- per Ufficiali ed Allievi Ufficiali: é di colore azzurro scuro come da campione e consiste in un nastro "damascato" con disegno riportante aquile racchiuse tra serti di alloro avente le seguenti caratteristiche:
  - fondo: fili nr. 120 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
  - bordi entrambi dx/sx: fili nr. 28 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
  - trama: nr. inserzioni al centimetro 32 x 2 di Rayon viscosa lucida tit 167 Dtex;
  - altezza nastro: mm. 30 ± 1;
  - massa lineare: g/m 9,2 circa;
  - disegno ornamentale e bordatura come da campione.
- per Sottufficiali, Allievi Sottufficiali, nonché per i militari di Truppa in servizio permanente ed in ferma annuale/breve: é di colore azzurro scuro come da campione e consiste in un nastro "millerighe", a righe orizzontali, avente le seguenti caratteristiche:
  - fondo: fili nr. 102 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
  - legatura: fili nr. 36 di cotone tit Ne 60/2 tinto reattivo;
  - bordi entrambi dx/sx: fili nr. 12 di fiocco di viscosa tit Ne 40/2 tinto reattivo;
  - le cannette centrali più grosse sono in nr. 17 alternate da nr. 18 cannette più piccole;
  - trama: nr. inserzioni al centimetro 26 x 2 di Rayon viscosa lucida tit 330 Dtex;
  - altezza nastro: mm 30 ± 1;
  - massa lineare: g/m 10,1 circa;
  - disegno ornamentale e bordatura come da campione.

**Solidità della tinta:**

- al xenotest: degradazione non inferiore al grado 6 - 7 della scala dei blu (UNI EN ISO 105-B02 - UNI EN ISO 105 A02);
- agli acidi, e agli alcali: degradazione non inferiore al grado 4 - 5 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E05 - 105 E06 - UNI EN ISO 105 A02);
- all' acqua: degradazione non inferiore al grado 4 - 5 della scala dei grigi (UNI EN ISO 105 E01 - UNI EN ISO 105 A02).

**SIA PER IL NASTRO DAMASCATO CHE PER IL NASTRO MILLERIGHE POSSONO ESSERE UTILIZZATI MATERIALI DIVERSI, PREVIA AUTORIZZAZIONE DELL'A.D. IN FASE ANTECEDENTE ALL'INIZIO DELLE LAVORAZIONI, PURCHÉ IN POSSESSO DI REQUISITI TECNICI NON INFERIORI A QUELLI INDICATI NELLE PRESENTI SPECIFICHE TECNICHE E PURCHÉ RISULTINO CONFORMI, PER DISEGNO E PER TONALITÀ, A QUANTO RILEVABILE DAL CAMPIONE UFFICIALE.**

e. **SOGGOLO** (per i soli cappellini destinati ai militari di truppa):

È costituito da due strisce di cuoio crosta, ciascuna alta mm 15 circa, dello spessore di mm 1,2 - 1,4 e di lunghezza pari a 270 mm circa. La superficie esterna delle due strisce è verniciata in colore nero brillante ad olio di lino. A circa 2 mm dai bordi longitudinali, ciascuna striscia presenta una punteggiatura che si sviluppa parallelamente ai bordi stessi e per tutta la sua lunghezza. A circa 10 mm dall'estremità di ciascuna delle due strisce, è realizzato, al centro, un foro per consentire l'applicazione di un bottone a piccaglia per il fissaggio delle due estremità del sottogola alla fascia circolare del berretto, in prossimità dei vertici della visiera come rilevabile dal campione di riferimento. L'altra estremità di ciascuna delle due strisce è fissata ad un passante in cuoio, realizzato come da campione. Le due strisce sono collegate e articolate fra loro per il tramite dei suddetti passanti, in modo da consentire lo scorrimento dell'una sull'altra e la conseguente regolazione della lunghezza del sottogola.

f. **BOTTONI A PICCAGLIA:**

Sono costituiti da una calotta di ottone stampata convessa, ripiegata su un disco di ottone al centro del quale portano due linguette di ottone ricotto (piccaglia). La calotta reca impressa un'aquila ad ali spiegate circondata da un bordo, come da campione ufficiale. Lo spessore della calotta di ottone deve essere di mm 0,2 circa, e quello del relativo dischetto sul quale va ripiegata di mm 0,3 circa;

Le dimensioni dei bottoni per il berretto sono:

- diametro: mm 12 - 13;
- altezza senza piccaglia mm 4,5 - 5,5;
- lunghezza della piccaglia: mm 12 - 13;
- larghezza della piccaglia: mm 1 - 1,5.

L'ottone da impiegare per l'allestimento dei bottoni deve essere della lega O.T. 67 (UNI 4894). La chiusura dei bottoni deve essere eseguita a perfetta regola d'arte in modo che ne venga assicurata l'ermeticità. I bottoni devono essere fortemente dorati galvanicamente e protetti successivamente da vernice cellulosica trasparente, con essiccazione a forno a 120 °C per 15 minuti primi. La doratura, ivi compresa la vernice di protezione trasparente, dovrà resistere ad ognuna delle seguenti prove:

- immersione per 12h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acqua regia (una parte di acido nitrico 38Bè e 3 parti di acido cloridrico);
- immersione per 20h in una soluzione fredda acquosa al 10% Vol. di acido solforico 66Bè.

Per modello, per il disegno dell'aquila e del bordo, per il grado di brillantezza e le altre qualità di aspetto della doratura, si fa riferimento ai campioni ufficiali.

g. **FILATO CUCIRINO**

- materia prima: 65% poliestere e 35% cotone (filato ricoperto di cotone)
- titolo: dtex 430(2); Nm 50/2; (UNI 4783-4784-9275);
- resistenza alla rottura: non inf. 1030 cN (UNI EN 2062);
- allungamento: non inf. a 23% (UNI EN 2062)
- colore: blu scuro;
- solidità colore a lavaggio a secco e con solventi organici: degradazione e scarico non inferiore a 3 (UNI EN 105 D01; UNI EN ISO 105 X05).

**TUTTI GLI ACCESSORI (AD ECCEZIONE DEI BOTTONI METALLICI DORATI CON FREGIO PLURIARMA, CHE DEVONO ESSERE IN POSSESSO DI TUTTI I REQUISITI INDICATI NELLE PRESENTI S.T.) POSSONO ESSERE REALIZZATI ANCHE CON MATERIALI ALTERNATIVI SIMILARI, PREVIA AUTORIZZAZIONE DELL'A.D. IN FASE ANTECEDENTE ALL'INIZIO DELLE LAVORAZIONI, PURCHÉ IN POSSESSO DI CARATTERISTICHE EQUIVALENTI E/O MIGLIORATIVE E COMUNQUE RISPONDENTI ALLE SPECIFICHE ESIGENZE D'IMPIEGO DEL MANUFATTO, IN TERMINI DI SOSTENUTEZZA, ROBUSTEZZA, CONFORT, TRASPIRABILITÀ E RESISTENZA.**

## **CAPO IV - ETICHETTATURA**

All'interno, ricamati sulla fodera del berretto, devono essere riportati la dicitura AERONAUTICA MILITARE o A.M. ed il logo costituito da un'aquila turrita come da campione. Inoltre, su un'etichetta stampata ed applicata lateralmente sul bordo inferiore dell'alluda devono essere riportate le seguenti indicazioni:

- sigla "A.M.";
- denominazione della ditta fornitrice;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- indicazione della taglia;
- numero di identificazione NATO;
- numero progressivo di produzione.

## **CAPO V - MODALITA' DI COLLAUDO**

Il collaudo dovrà accertare, in particolare, che:

- la sagoma e le caratteristiche di confezione corrispondono a quelle del campione;
- le cuciture siano eseguite con l'impiego del filato prescritto e corrispondano, per tipo di regolarità, a quelle del campione;
- le taglie siano quelle prescritte e, pertanto, lo sviluppo interno della fascia, della cupola e della falda siano delle dimensioni previste;
- la tela di rinforzo con adesivo della falda e della visiera siano applicate all'interno rispettando i lembi esterni;
- la visiera applicata all'interno della falda e la falda stessa siano ben centrate;
- l'insieme del berretto sia realizzato a regola d'arte e non presenti irregolarità.

## CAPO VI - IMBALLAGGIO

Ciascun berretto va immesso in un sacchetto di polietilene trasparente e, successivamente in una scatola di cartone di colore bianco avente i seguenti requisiti:

- tipo: cartone liscio;
- spessore: non minore di 0,7 mm;
- peso a m<sup>2</sup> ≥ 600 g (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: ≥ 980 Kpa (UNI EN ISO 2759);
- consistenza: tale che le scatole, successivamente immesse in numero di 16 in scatoloni di cartone, non abbiano a subire sensibili deformazioni o rotture durante le operazioni di stivaggio e trasporto.

Ogni scatola, costituita da un corpo e un coperchio allestiti ciascuno con un unico tratto di cartone, deve risultare di dimensioni adeguate al berretto da contenere e portare, su una delle testate del corpo e al centro l'indicazione **AERONAUTICA MILITARE o A.M.** a caratteri stampatello maiuscolo in grassetto, seguito dalla dicitura relativa al tipo di calzatura fornita.

In basso devono essere riportate:

- l'indicazione del relativo numero di taglia;
- il nominativo della ditta fornitrice;
- il numero d'identificazione NATO;
- estremi del contratto di fornitura;
- il numero progressivo di produzione;

Il coperchio può anche formare corpo unico con uno dei lati lunghi della scatola stessa. E' consentito l'impiego di cartone di tipo diverso, purché in possesso dei requisiti di consistenza sopra citati.

I berretti devono essere immessi, nella misura di 16 della stessa numerazione, in scatoloni di cartone ondulato "triplo" avente i seguenti requisiti:

- tipo: a due onde;
- peso a m<sup>2</sup> 1050 g, con tolleranza del 5% in meno (UNI EN ISO 536);
- resistenza allo scoppio: ≥1370 Kpa cm<sup>2</sup> (UNI 64439).

Le eventuali eccedenze di ogni taglia saranno riunite in un'unica scatola riportante all'esterno il riepilogo delle varie taglie.

La chiusura degli scatoloni deve essere completata con l'applicazione di nastro autoadesivo sufficientemente largo. Su un fianco e su una testata degli scatoloni, devono essere stampigliate a caratteri ben visibili, le seguenti indicazioni:

- la dicitura AERONAUTICA MILITARE o A.M.;
- indicazione del manufatto;
- n. 16 berretti;
- numero della taglia;
- estremi del contratto di fornitura (numero e data);
- ditta fornitrice;
- numero di identificazione NATO;
- numerazione progressiva dei manufatti contenuti, da ... a ... .

## CAPO VII - NUMERO UNICO DI CODIFICAZIONE (NUC) NATO STOCK NUMBER (NSN)

La codifica NATO dei materiali deve avvenire attraverso la piattaforma SIAC (<https://www.siac.difesa.it>). Dopo le preliminari fasi di registrazione, si procede all'inserimento dei dati contrattuali, tenendo presente che la Direzione Generale di Commissariato e di Servizi Generali (Commiservizi), in qualità di Ente Gestore amministrativo ed Ente esecutore contrattuale è identificata con il codice CEODIFE "900032".

**Lista delle Parti di Ricambio da Codificare (SPLC):** dopo aver inserito i dati generici del materiale oggetto della fornitura (a titolo di esempio: berretto basco), si dovrà procedere alla compilazione degli articoli che identificano ogni singolo manufatto. Di seguito, si evidenziano i campi più significativi da compilare per procedere ad un corretto processo di codificazione:

- Tipologia articolo: 2 – Articolo compiutamente descritto da norma/standard/cap.to tecnico definitivo RNCC2 RNVC2;
- Codice INC - denominazione: 04770 – BERET,WOMAN'S;
- Gruppo e Classe: 8410;
- Descrizione per EL: BERRETTO PER UNIFORME FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO CORDELLINO DI LANA G.A. – MODELLO 2018;
- Reference Number (RN):

### BERRETTO PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. - UFFICIALI

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	151844564	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.53-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151844565	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.54-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	151844566	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.55-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151844567	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.56-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	151844568	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.57-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151844569	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.58-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	151844570	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.59-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152080759	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.60-UFF	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

**BERRETTO PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. - SOTTUFFICIALI**

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	152080760	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.53-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	151844571	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.54-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	151844572	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.55-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	151844573	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.56-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	151844574	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.57-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	151844575	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.58-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	152080761	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.59-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	152080762	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.60-SU	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

**BERRETTO PERSONALE FEMMINILE DELL'A.M. – TRUPPA (con soggolo)**

Taglia	NIIN	NCAGE		Reference Number	RN SC	RN CC	RN VC	DAC	RN FC	Codice a barre
53	150087455	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.53-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
54	150087480	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.54-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
55	150087485	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.55-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
56	150087486	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.56-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
57	150087487	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.57-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
58	150087522	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.58-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
59	150087523	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.59-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI
60	150087524	1° RN	A3523	1465/A-VEST-TG.60-AV	C	2	2	3	4	NO
		2° RN	Fornitore	scelta dal Fornitore	A	3	2	5	4	SI

**Schede CM-03** e attribuzione della **GM-02**: per la corretta compilazione delle "CM-03" bisogna inserire n. 3 MRC obbligatori e n. 2 MRC facoltativi (deve essere inserito almeno un MRC tra TEXT e FEAT).

## CAPO VIII – CRITERI AMBIENTALI MINIMI

Ai fini del regolare approntamento della partita, l'impresa/R.T.I. appaltatrice dovrà dimostrare la piena conformità ai criteri ambientali minimi per le forniture dei prodotti tessili. In particolare, i manufatti forniti non dovranno contenere le sostanze nocive/pericolose indicate al paragrafo "4.1.2. Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito" dell'Allegato 3 al D.M. 11.01.2017 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare. La conformità ai sopracitati criteri dovrà essere dimostrata presentando, entro il termine di approntamento della fornitura, la relativa certificazione/documentazione probatoria, come di seguito specificato:

- copia autentica della licenza d'uso del marchio Ecolabel europeo o dell'etichetta OEKO-TEX® Standard 100 (classe I), se posseduto;
- in caso contrario, potrà dimostrare la conformità al criterio fornendo certificati o altre prove documentali equivalenti, ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 50/2016. In particolare, potrà presentare, al riguardo, copia autentica dei rapporti ufficiali di prova/referti analitici specifici, obbligatoriamente rilasciati da laboratori accreditati ai sensi della norma UNI EN ISO 17025, attestanti la piena conformità ai parametri analitici indicati nel sopracitato Allegato 3 – para 4.1.2 "*Restrizione di sostanze chimiche pericolose da testare sul prodotto finito*".

## CAPO IX - RIFERIMENTO AL CAMPIONE UFFICIALE ED ALLA NORMATIVA TECNICA

- Per tutto quanto non espressamente indicato nelle presenti Specifiche Tecniche, si fa riferimento ai campioni ufficiali di "*BERRETTO PER UNIFORME FEMMINILE DELL'A.M. IN TESSUTO DI CORDELLINO DI LANA G.A.*" per il personale *Ufficiale, Sottufficiale (Marescialli, Sergenti e Sergenti Maggiori) e Truppa*.
- Tutte le norme tecniche richiamate devono considerarsi vigenti, fatte salve eventuali modifiche o sostituzioni intervenute nelle metodiche di prova, che devono ritenersi automaticamente recepite nel testo delle presenti Specifiche Tecniche.

**IL DIRETTORE GENERALE**

*Firmato*



ALLEGATO NR. 1

## SCHEMA TECNICA

### TESSUTO CORDELLINO DI LANA G.A. SCURO PER BERRETTO DEL PERSONALE MILITARE FEMMINILE

DESCRIZIONE	VALORI PRESCRITTI	TOLLERANZE	NORME DI COLLAUDO
MATERIA PRIMA (composizione fibrosa)	Lana vergine 100%		Regolamento n. 1007/2011
FINEZZA LANA	64/70's		UNI 5423
FILATI	Regolari ed uniformi e del grado di torsione tale da conferire al tessuto i requisiti prescritti e l'aspetto del campione ufficiale.		Raffronto con il tessuto del campione ufficiale
TITOLI FILATI	Ordito e Trama Nm 60/2		UNI 4783-4784-9275
MASSA AREICA	g/m <sup>2</sup> 360	±3%	UNI EN ISO 12127 UNI EN ISO 2060
ARMATURA	Diagonale 4x8		UNI 8099
RIDUZIONE	- Ordito: n. 56 fili a cm; - Trama: n. 42 fili a cm	± 1 filo ± 1 filo	UNI EN 1049-2
ALTEZZA	cm 150 escluse cimose (o altra altezza a richiesta dell'A.D.)		UNI EN 1773
CIMOSE	ben distese e regolari ed essere delimitate da un filo di colore differente da quello del tessuto	ciascuna non più alta di cm 2 circa	UNI EN 1773
FORZA A ROTTURA (*)	- Ordito: minimo N 1235 - Trama: minimo N 855	Sono ammessi scostamenti relativi alla resistenza non superiori al 7% (al 10% per gli allungamenti) purché la media dei valori risulti entro i limiti prescritti per ciascun senso	UNI EN ISO 13934
ALLUNGAMENTO A ROTTURA	Ordito: min. 110 mm; Trama: min. 35mm.		
VARIAZIONI DIMENSIONALI ALLA BAGNATURA A FREDDO	Raccorciamento non superiore al 1,5% Restringimento non superiore a cm 2		UNI 9294/5
PILLING TEST	Buono		UNI EN ISO 12945
COLORE	Grigio azzurro scuro		confronto con il campione ufficiale UNI 9270

SOLIDITÀ DELLA TINTA	<ul style="list-style-type: none"> <li>- alla luce del giorno ed allo xenotest: degradazione non inferiore all'indice 7 della scala dei blu;</li> <li>- agli acidi: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- agli alcali: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- al sudore: degradazione e scarico non inferiori all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- alla stiratura con ferro caldo: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- allo sfregamento: scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- ai solventi organici: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- al lavaggio a secco: degradazione non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi;</li> <li>- al lavaggio meccanico: degradazione e scarico non inferiore all'indice 5 della scala dei grigi.</li> </ul>	UNI EN ISO 105 B01 UNI EN ISO 105 B02 UNI EN ISO 105 E05 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E06 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 E04 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 X11 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 X12 UNI EN 20105 A03 UNI EN ISO 105 X05 UNI EN 20105 A02-A03 UNI EN ISO 105 DO1 UNI EN 20105 A02 UNI EN ISO 105 C06 UNI EN 20105 A02-A03
MANO ASPETTO E RIFINIZIONE	Il tessuto deve risultare regolare, uniforme, ben serrato e rifinito ed esente da qualsiasi difetto e/o imperfezione e deve corrispondere per mano, aspetto e rifinizione al campione ufficiale.	UNI 9270 Raffronto con il campione

**(\*) RESISTENZA ALLA TRAZIONE/FORZA A ROTTURA**

Le prove devono essere effettuate tagliando in un punto qualsiasi della pezza, a distanza di almeno 2 metri dalle testate, sia nel senso dell'ordito che in quello della trama, delle strisce aventi una larghezza tale da poter essere portate con lo sfilacciamento a quella precisa di cm. 10, ed una lunghezza non inferiore ai cm. 50 per poter essere prese tra le morse del dinamometro, distanti tra loro cm.36, previa piegatura in due nel senso della lunghezza. Per la determinazione degli allungamenti, è essenziale la messa in tensione iniziale della striscia, all'uopo, fissata la striscia alla morsa superiore del dinamometro, la si fisserà alla morsa inferiore dopo aver attaccato all'estremità libera della striscia, con idonea pinza, il peso di gr.500. Le strisce, prima di essere provate, dovranno essere tenute in stufa ad aria, per un'ora, alla temperatura di 50 °C + 2, lasciandole poi raffreddare in un recipiente di vetro a tenuta d'aria.

ALLEGATO NR. 2

## DIMENSIONI DEL TONDINO

### PRIMA DELLA CONFEZIONE DEL BERRETTO

TAGLIA	ASSE MAGGIORE IN CM	ASSE MINORE IN CM
53	17	14,3
54	17,2	14,6
55	17,6	14,9
56	18	15,1
57	18,3	15,4
58	18,7	15,8
59	18,9	16,1
60	19,2	16,5

**TOLLERANZA  $\pm$  1cm**